



MINISTERIO
DE INDUSTRIA, TURISMO
Y COMERCIO

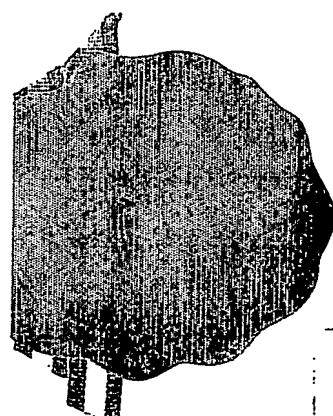
Oficina Espaflola
de Patentes y Marcas

REC'D: 07 JUN 2004
WIPO PCT

CERTIFICADO OFICIAL

Por la presente certifico que los documentos adjuntos son copia exacta de los que obran en el expediente de PATENTE de INVENCION número 200301075, de acuerdo con la concesión efectuada con fecha 9 de Mayo de 2003.

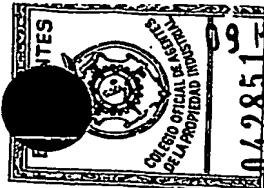
Madrid, 24 de Mayo de 2004



PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

El Director del Departamento de Patentes
e Información Tecnológica.
P.D.

CARMEN LENCE REIJA



19 MAYO 2003



INSTANCIA DE SOLICITUD

NÚMERO DE SOLICITUD

P200301075

(1) MODALIDAD

 PATENTE DE INVENCIÓN MODELO DE UTILIDAD

(2) TIPO DE SOLICITUD:

- ADICIÓN A LA PATENTE
- SOLICITUD PROVISIONAL
- CAMBIO DE MODALIDAD
- TRANSFORMACIÓN SOLICITUD PATENTE EUROPEA
- PCT: ENTRADA FASE NACIONAL

(3) EXP. PRINCIPAL O DE ORIGEN

MODALIDAD

N.º SOLICITUD

FECHA SOLICITUD

FECHA Y HORA DE PRESENTACIÓN EN LA O.E.P.M.

'03 MAY -9 13:29

FECHA Y HORA PRESENTACIÓN EN LUGAR DISTINTO O.E.P.M.

(4) LUGAR DE PRESENTACIÓN:

MADRID

CÓDIGO

1218

(5) SOLICITANTES: APELLIDOS O DENOMINACIÓN SOCIAL

MEDICHEM, S.A.

NOMBRE
OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y
Dpto. SECRETARÍA GENERAL
REPROGRAFIA
Panamá, 1 - Madrid 28071

NACIONALIDAD
MARQUESAÑOLACÓDIGO PAÍS
ES

DNI/CIF

CNAE

PYME

(6) DATOS DEL PRIMER SOLICITANTE:

DOMICILIO FRUCTUÓS GELABERT, 6-8

TELÉFONO

LOCALIDAD SANT JOAN DESPÍ

FAX

PROVINCIA BARCELONA

CORREO ELECTRÓNICO

PAÍS RESIDENCIA ESPAÑA

CÓDIGO POSTAL

108970

NACIONALIDAD ESPAÑOLA

CÓDIGO PAÍS

ES

CÓDIGO PAÍS

ES

(7) INVENTORES:

1- DURÁN LÓPEZ

APELLIDOS

NOMBRE

NACIONALIDAD
ESPAÑOLACÓDIGO
ES

(8)

 EL SOLICITANTE ES EL INVENTOR

(9) MODO DE OBTENCIÓN DEL DERECHO:

 EL SOLICITANTE NO ES EL INVENTOR O EL ÚNICO INVENTOR INVENC. LABORAL CONTRATO SUCESIÓN

(10) TÍTULO DE LA INVENCION:

"COMPUESTO INTERMEDIO ÚTIL PARA LA PREPARACIÓN DE PIONGLITAZONA"

(11) EFECTUADO DEPÓSITO DE MATERIA BIOLÓGICA:

 SI NO

(12) EXPOSICIONES OFICIALES: LUGAR

FECHA

(13) DECLARACIONES DE PRIORIDAD:
PAÍS DE ORIGENCÓDIGO
PAÍS

NÚMERO

FECHA

(14) EL SOLICITANTE SE ACOGE AL APLAZAMIENTO DE PAGO DE TASAS PREVISTO EN EL ART. 162. LEY 11/1986 DE PATENTES

(15) AGENTE/REPRESENTANTE NOMBRE Y DIRECCIÓN POSTAL COMPLETA. (SI AGENTE P.I., NOMBRE Y CÓDIGO)(RELLÉNESE, ÚNICAMENTE POR PROFESIONALES)

ALBERTO ELZABURU MÁRQUEZ (232(1)) Colegiado número 149

Miguel Ángel 21 28010 - Madrid España

(16) RELACIÓN DE DOCUMENTOS QUE SE ACOMPAÑAN:

 DESCRIPCIÓN N.º DE PÁGINAS: 19 DOCUMENTO DE REPRESENTACIÓN N.º DE REIVINDICACIONES: 10 JUSTIFICANTE DEL PAGO DE TASA DE SOLICITUD DIBUJOS. N.º DE PÁGINAS: HOJA DE INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA LISTA DE SECUENCIAS N.º DE PÁGINAS: PRUEBAS DE LOS DIBUJOS RESUMEN CUESTIONARIO DE PROSPECCIÓN DOCUMENTO DE PRIORIDAD OTROS TRADUCCIÓN DEL DOCUMENTO DE PRIORIDAD

FIRMA DEL SOLICITANTE O REPRESENTANTE

ALBERTO ELZABURU MÁRQUEZ
por mi compañera

(VER COMUNICACIÓN AL DORSO)

FIRMA DEL FUNCIONARIO

NOTIFICACIÓN SOBRE LA TASA DE CONCESIÓN:

Se le notifica que esta solicitud se considerará retirada si no procede al pago de la tasa de concesión;
 para el pago de esta tasa dispone de tres meses a contar desde la publicación del anuncio de la concesión en el
 BOPI, más los diez días que establece el art.81 del R.D. 2245/1986.



NÚMERO DE SOLICITUD

P200301075

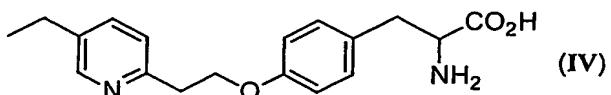
FECHA DE PRESENTACIÓN

09 de Mayo de 2003

RESUMEN Y GRÁFICO

RESUMEN (Máx. 150 palabras)

La presente invención se refiere a un nuevo compuesto de fórmula (IV)



que es un intermedio útil para la preparación de pioglitazona. También se refiere a un procedimiento de obtención del nuevo compuesto (IV) a partir del producto natural, L-tirosina, en el que se protege el grupo amino en forma de grupo imino aromático, y a un procedimiento de obtención de pioglitazona a partir de dicho intermedio.

GRÁFICO



(12)

SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCIÓN

(21) NÚMERO DE SOLICITUD
P200301075

(31) NÚMERO

DATOS DE PRIORIDAD

(32) FECHA

(33) PAÍS

(22) FECHA DE PRESENTACIÓN
09 MAYO 2003

(71) SOLICITANTE (S) MEDICHEM, S.A.

DOMICILIO Fructuós Gelabert, 6-8, Sant Joan Despí, 08970 Barcelona, España NACIONALIDAD española

(72) INVENTOR (ES) ERNESTO DURÁN LÓPEZ

(62) PATENTE DE LA QUE ES
DIVISIONARIA

(51) Int. Cl.

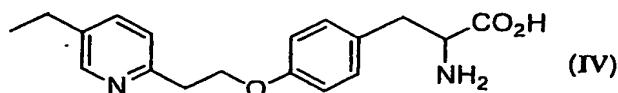
GRÁFICO (SÓLO PARA INTERPRETAR RESUMEN)

(54) TÍTULO DE LA INVENCIÓN

"COMPUESTO INTERMEDIO ÚTIL PARA LA PREPARACIÓN
DE PIOGLITAZONA"

(57) RESUMEN

La presente invención se refiere a un nuevo compuesto de fórmula (IV)



que es un intermedio útil para la preparación de pioglitazona. También se refiere a un procedimiento de obtención del nuevo compuesto (IV) a partir del producto natural, L-tirosina, en el que se protege el grupo amino en forma de grupo imino aromático, y a un procedimiento de obtención de pioglitazona a partir de dicho intermedio.

COMPUESTO INTERMEDIO ÚTIL PARA LA PREPARACIÓN DE PIOGLITAZONA

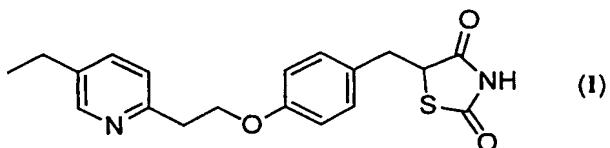
5 Campo de la técnica

La presente invención se refiere a un compuesto intermedio útil en la síntesis de pioglitazona, a su procedimiento de obtención a partir de un producto natural, L-tirosina, y a un procedimiento de obtención de pioglitazona a partir de dicho intermedio.

10

Estado de la técnica anterior

Pioglitazona es la denominación común internacional de (\pm)-5-[[4-[2-(5-ethyl-2-piridil)etoxi]fenil]metil]-2,4-tiazolidinadiona de fórmula (I):



15

La pioglitazona y sus propiedades antidiabéticas fueron descritas por primera vez en EP-A-193256.

En EP-A-193256 se describe la obtención de pioglitazona (I) a partir de 2-(5-etil-2-piridil)etanol y 4-fluoronitrobenceno. El principal inconveniente de este proceso es la reacción de Meerwein entre el derivado de anilina y acrilato de metilo, catalizada por sales de cobre, que genera subproductos y transcurre con rendimientos bajos.

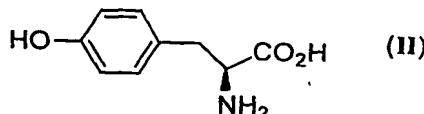
20

En EP-A-257781, EP-A-506273 y EP-A-816340 se describen procedimientos para la obtención de pioglitazona que comprenden la reacción de un derivado del 2-(5-etil-2-piridil)etanol, que tiene el grupo hidroxilo activado mediante un grupo saliente, con una sal de metal alcalino del p-hidroxibenzaldehído. Dicho proceso de obtención incluye una etapa de hidrogenación a alta presión que es difícil de escalar industrialmente puesto que se necesitan instalaciones especiales. La solicitud de patente WO9313095A1 ha intentado resolver este problema usando el borohidruro sódico como agente reductor y cloruro de cobalto, altamente tóxico, como catalizador.

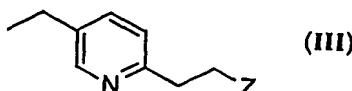
En la solicitud de patente WO02088120A1 se enuncian dos procedimientos que pueden utilizar la tirosina, aminoácido natural, como producto de partida para la obtención de pioglitazona.

Uno de dichos procedimientos se encuentra descrito en el ejemplo 3 de la 5 solicitud de patente WO02088120A1. El rendimiento global de dicho proceso es inferior al 10 %, que resulta ser demasiado bajo para que el proceso pueda ser considerado industrialmente útil.

El otro procedimiento de la solicitud de patente WO02088120A1 que también utiliza la tirosina como producto de partida, se encuentra enunciado solamente 10 de forma general, y no hay ninguna concreción en la citada solicitud de patente que describa una realización práctica del mismo. Dicho procedimiento enunciado de forma general comprendería la reacción del aminoácido natural L-tirosina (II)

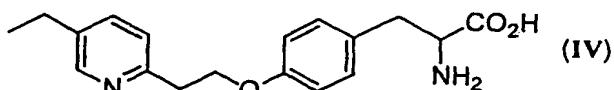


o un éster del mismo, con un compuesto de fórmula (III)



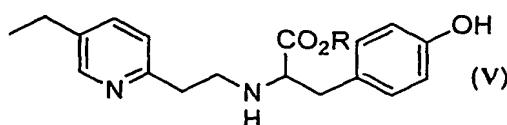
15

en la que Z es un grupo saliente, para la supuesta obtención del compuesto de fórmula (IV)



el cual, después de varias etapas adicionales, debiera conducir a pioglitazona. En la 20 citada solicitud de patente no se describe el compuesto (IV), ni un procedimiento para su preparación.

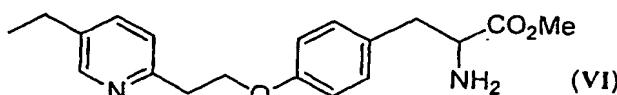
Sin embargo, la reacción directa entre la L-tirosina o un éster de la misma con el compuesto de fórmula (III) resulta inviable en la práctica. Los autores de la presente invención han comprobado experimentalmente que dicha reacción genera el 25 compuesto indeseado (V)



Este compuesto (V) se genera mediante una reacción de N-alquilación del grupo amino de la L-tirosina sobre el compuesto (III) con eliminación del grupo saliente Z. El compuesto (V) obtenido no es un intermedio cuya estructura permita obtener pioglitazona, de acuerdo con el esquema sintético propuesto en la solicitud de patente WO20088120A1.

Existe pues la necesidad de disponer de un procedimiento de obtención de pioglitazona a partir de un producto fácilmente accesible como es la L-tirosina natural con un buen rendimiento.

En la solicitud de patente JP-A-2000344748 se describe el éster metílico de fórmula (VI)



que se utiliza en la obtención de compuestos con una estructura claramente distinta de la pioglitazona, ya que no poseen la estructura derivada de la tiourea presente en la pioglitazona.

15

Objeto de la invención

El objeto de la invención es un nuevo compuesto intermedio útil en la preparación de pioglitazona.

En un segundo aspecto, la invención tiene también como objeto un procedimiento para la obtención del nuevo compuesto intermedio.

En un tercer aspecto, la invención tiene también como objeto un procedimiento basado en el procedimiento anterior que incluye, además, etapas adicionales que permiten la obtención de pioglitazona.

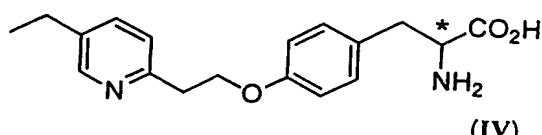
En un cuarto aspecto, la invención también tiene como objeto el uso del nuevo compuesto intermedio en la preparación de pioglitazona.

Descripción detallada de la invención

Los autores de la presente invención han descubierto un nuevo compuesto que es un intermedio útil en la preparación de pioglitazona. Este compuesto, no descrito anteriormente, se puede obtener mediante un procedimiento sencillo a partir de una materia prima de origen natural, fácilmente accesible, como es el aminoácido L-tirosina.

Además, dicho intermedio se puede transformar en pioglitazona con un buen rendimiento.

El nuevo compuesto responde a la fórmula (IV):



5 El compuesto de fórmula (IV) presenta un centro quiral, en la fórmula anterior señalado con un asterisco, por lo que puede presentarse en forma de cualquiera de sus dos enantiómeros puros, de mezclas racémicas, o de mezclas enriquecidas en alguno de sus dos enantiómeros. Todas estas formas mencionadas integran la presente invención. El compuesto (IV) también puede presentarse en forma de sales, solvatos e hidratos.
10

El segundo aspecto de la invención tiene por objeto un procedimiento para la obtención del compuesto (IV).

La preparación del compuesto de fórmula (IV) a partir de la L-tirosina o un éster de la misma requiere que la reacción de la L-tirosina con el compuesto (III) 15 tenga lugar a través del grupo hidroxilo fenólico de la L-tirosina, y no a través del grupo amino de la misma. Tal y como se ha señalado antes al comentar la solicitud de patente WO02088120A1, la reacción directa entre ambos compuestos conduce al intermedio indeseado de fórmula (V).

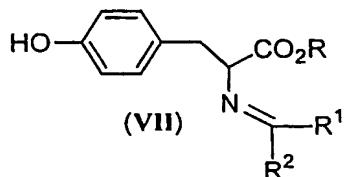
20 A priori podría pensarse que una solución al problema podría consistir en la protección del grupo amino de la L-tirosina, para evitar la indeseada reacción de dicho grupo amino con el grupo electrófilo Z del compuesto (III), y obtener de esta forma el intermedio correcto de fórmula (IV).

Sin embargo, los autores de la presente invención han comprobado que la 25 protección del grupo amino de la L-tirosina, o de un éster de la misma, mediante grupos protectores habituales de grupos amino como son el acetilo, el *tert*-butiloxicarbonilo, el benciloxicarbonilo o el etiloxicarbonilo, no resuelve el problema, ya que el uso de dichos grupos protectores solamente permite obtener el compuesto (IV) con un rendimiento muy bajo.

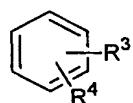
30 Los inventores han descubierto que, sorprendentemente, la protección del grupo amino de la L-tirosina o de un éster de la misma en forma de grupo imino aromático resuelve el problema planteado, permitiendo preparar el compuesto (IV) con

un rendimiento elevado sin generar intermedios indeseados, lo que permite, a su vez, la obtención de pioglitazona (I) con buenos rendimientos y en buenas condiciones de pureza.

Así, el compuesto de fórmula (IV) puede prepararse con buenos rendimientos según un procedimiento que comprende la reacción de un compuesto de fórmula (VII)



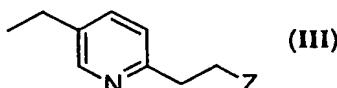
en la que: R puede ser hidrógeno o un grupo alquilo C₁-C₄; R¹ y R² pueden ser indistintamente hidrógeno o un grupo arilo de fórmula



10

en la que R³ y R⁴ pueden ser indistintamente hidrógeno, un grupo alquilo C₁-C₆, un grupo alcoxi C₁-C₄;

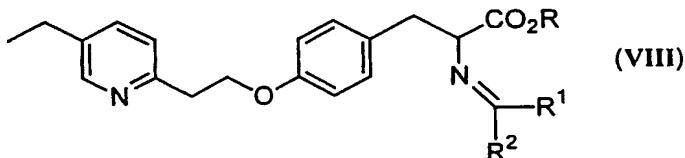
con la condición de que R¹ y R² no pueden ser hidrógeno a la vez,
con un compuesto de fórmula (III)



15

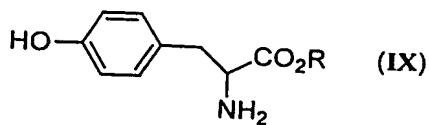
en la que Z es un grupo saliente,

para obtener el compuesto de fórmula (VIII)



que, posteriormente, se somete a la desprotección del grupo amino y a la hidrólisis del grupo éster.

El compuesto de fórmula (VII), en el que el grupo amino se encuentra protegido en forma de grupo imino aromático, se puede obtener a partir de la L-tirosina o de un éster de la misma de fórmula (IX)



en la que R tiene el significado mencionado anteriormente,
por reacción con un compuesto carbonílico de fórmula



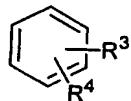
5

en la que R^1 y R^2 tienen los significados mencionados anteriormente.

Estas reacciones de protección del grupo amino se pueden realizar según cualquiera de los métodos descritos en el libro "Protective Groups in Organic Síntesis" de T.W.Greene y P.G.M.Wuts, Third Edition, Editorial John Wiley & Sons, 1999 (ISBN 0-471-16019-9) (Páginas 586-589). Por ejemplo, la reacción de un grupo amino con benzaldehído (R^1 = hidrógeno y R^2 = fenilo) protege dicho grupo amino en forma de bencilidenamino.

Preferiblemente R se selecciona entre hidrógeno, metilo, etilo, propilo isopropilo, *n*-butilo, *sec*-butilo o *tert*-butilo. Más preferiblemente, R es el grupo metilo.

Preferiblemente R^1 es hidrógeno y R^2 es un grupo arilo



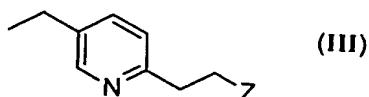
15

en el que R^3 y R^4 pueden ser indistintamente hidrógeno, un grupo alquilo $\text{C}_1\text{-}\text{C}_6$, o un grupo alcoxi $\text{C}_1\text{-}\text{C}_4$, y más preferiblemente R^1 es hidrógeno y R^2 es fenilo.

El compuesto de fórmula (IX), en el caso de que R sea un grupo alquilo $\text{C}_1\text{-}\text{C}_4$, es un éster de la tirosina, que se puede obtener por reacción de esterificación de la L-tirosina (II) con un alcohol alifático $\text{C}_1\text{-}\text{C}_4$, mediante catálisis ácida. Eventualmente se puede activar el grupo carboxilo de la L-tirosina para facilitar la reacción con el alcohol alifático $\text{C}_1\text{-}\text{C}_4$.

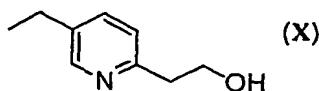
Resulta especialmente preferido el compuesto de fórmula (IX) en el que el grupo R es el grupo metilo, es decir, el éster metílico de la tirosina. Este compuesto puede obtenerse por reacción de la L-tirosina (II) con alcohol metílico en presencia de cloruro de tionilo, como agente activante del grupo carboxilo de la L-tirosina.

Los compuestos de fórmula (III)



en la que Z es un grupo saliente, pueden obtenerse por métodos convencionales. Por ejemplo, el compuesto en el que el grupo saliente Z es un éster metanosulfónico (mesilato) se puede obtener según el procedimiento descrito en el ejemplo de referencia 2 de EP-A-506273, citada anteriormente, a partir del 2-(5-etilpiridin-2-il)etanol, (X):

5



El grupo Z presente en los compuestos de fórmula (III) es un grupo saliente susceptible de sufrir un ataque nucleofílico. Los grupos salientes son conocidos por el experto y se encuentran descritos en el libro "Advanced Organic Chemistry" de J.March, 3^a Edición, Editorial John Wiley & Sons, 1985 (Páginas 310-316). A título de ejemplo y de forma no exhaustiva, los grupos salientes pueden ser:

- Átomos de halógeno (flúor, cloro, bromo, yodo)
- Ésteres sulfónicos (tosilato, brosilato, nosilato, mesilato)
- Ésteres fluoroalquilsulfónicos (triflatos, nonaflatos, tresilatos)
- Iones oxonio
- 15 - Percloratos de alquilo
- Ésteres de amonioalcanosulfonatos (betilatos)

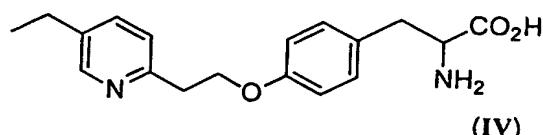
Resultan preferidos los grupos Z en los que el grupo saliente es un éster sulfónico, más preferiblemente el grupo metanosulfonilo (mesilo = OMs).

Las reacciones de desprotección del grupo protector de amino son conocidas por el experto en la materia y se encuentran descritas en el libro de T.W.Greene *et al*, citado anteriormente. En el caso del grupo bencildenamino, la desprotección se puede llevar a cabo, por ejemplo, mediante tratamiento con ácido clorhídrico, o por hidrogenación catalizada con paladio sobre carbono como catalizador, o por reacción con hidrazina a reflujo de etanol.

25 La reacción de hidrólisis del grupo éster es bien conocida por el experto en la materia y puede realizarse tanto en medio ácido como en medio alcalino.

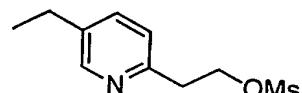
Los inventores han comprobado experimentalmente que en el proceso desarrollado se produce racemización y se obtiene el producto (IV) en forma racémica. Esto permite utilizar como producto de partida la forma enantioméricamente pura y más 30 económica del aminoácido natural tirosina (L-tirosina), y no es necesario emplear la tirosina racémica, más cara, para obtener la pioglitazona, que se comercializa también en forma racémica.

En una realización preferida de la invención, el compuesto de fórmula (IV)

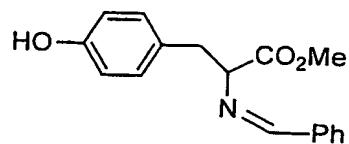


se obtiene mediante un procedimiento que comprende la reacción del compuesto de fórmula

5 con el compuesto de fórmula



para obtener el compuesto de fórmula



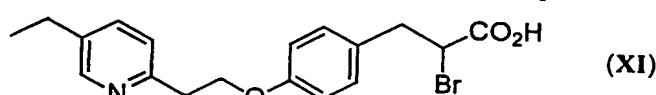
10

que, posteriormente, se somete a la desprotección del grupo bencilidenamino y a la hidrólisis del éster metílico.

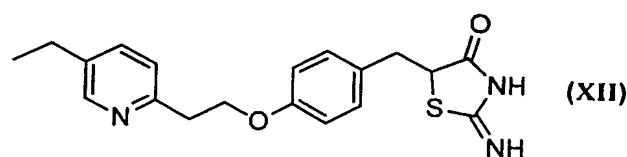
15

En un tercer aspecto de la invención, el procedimiento para la obtención del compuesto (IV) comprende además las siguientes etapas hasta la obtención de pioglitazona (I):

(a) bromación del compuesto (IV) para obtener el compuesto de fórmula (XI)



(b) condensación del compuesto (XI) con tiourea para obtener el compuesto de fórmula (XII)



20

(c) hidrólisis del compuesto (XII) para obtener pioglitazona.

La etapa (a) de bromación del compuesto (IV) se puede llevar a cabo según cualquiera de los métodos descritos en WO02088120A1, citada anteriormente, para compuestos análogos. Por ejemplo, mediante la diazotación con nitrito sódico del grupo amino del compuesto (IV) disuelto en ácido bromhídrico acuoso.

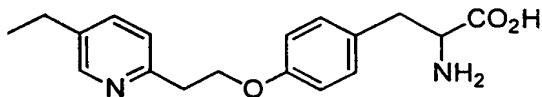
5 En la etapa (b), la reacción del compuesto (XI) con tiourea se puede llevar a cabo, por ejemplo, según el procedimiento descrito en el ejemplo 3 de WO02088120A1 para un compuesto análogo. Así, el compuesto (XI) reacciona con tiourea en el seno de etanol a temperatura de refluxo en presencia de acetato sódico, para dar el compuesto (XII).

10 Para el experto en la materia, resulta obvio que la etapa (b) también se puede llevar a cabo de forma equivalente entre la tiourea y un éster de alquilo C₁-C₄ del compuesto (XI).

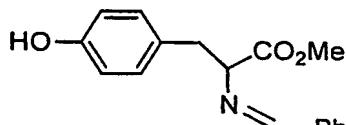
15 La etapa (c) consiste en la hidrólisis del compuesto (XII) para obtener pioglitazona, y se puede realizar según el ejemplo 1 apartado d) de EP-A-193256, citada anteriormente. En dicho ejemplo se trata el compuesto (XII) con ácido clorhídrico acuoso a temperatura de refluxo y, tras un proceso de aislamiento convencional, se obtienen cristales de pioglitazona.

Ejemplos

20 Ejemplo 1.- Obtención del compuesto (IV)



1.A.- Obtención del compuesto (VII), en el que R = metilo, R¹ = hidrógeno y R² = fenilo

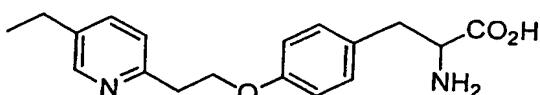


25 En un matraz de 100 mL de 3 bocas, provisto de agitación magnética, se introducen 5,10 g (28,1 mmoles) de L-tirosina y se suspenden en 30 mL de metanol. Se enfriá la suspensión hasta 0°C en un baño de agua/hielo. Se adicionan 4,5 mL (62,0 mmoles) de cloruro de tionilo en 20 minutos. Acabada la adición, se retira el baño de hielo y se deja calentar a temperatura ambiente. Posteriormente, se calienta la

suspensión a reflujo durante 4,5 horas. Se deja enfriar y se evapora el disolvente a sequedad en el rotavapor. Se obtiene un sólido, éster metílico de la tirosina, con un rendimiento prácticamente cuantitativo.

Se añadieron 82,9 g (425 mmoles) del sólido obtenido en la etapa anterior y 43,2 mL (425 mmoles) de benzaldehído sobre 1,1 L de diclorometano a temperatura ambiente. La suspensión resultante se agitó durante la noche a temperatura ambiente. A continuación, se evaporó el disolvente a presión reducida, obteniéndose el éster metílico de la tirosina con el grupo amino protegido en forma de bencilidenamino, compuesto (VII) en el que R = metilo, R¹ = hidrógeno y R² = fenilo, en forma de aceite, que se utiliza en la etapa 1.B.

I.B.- Obtención del compuesto (IV)



Se disolvieron 66,0 g (436 mmoles) de 2-(5-etilpiridin-2-il)etanol, en 500 mL de tolueno. Sobre esta disolución, a temperatura ambiente, se añadieron 72,5 mL (523 mmoles) de trietilamina. La solución resultante se enfrió entre 0 y 10°C, tras lo cual se añadieron 34,0 mL (438 mmoles) de cloruro de metanosulfonilo, gota a gota, durante 75 minutos. Acabada la adición se agitó durante 1 hora a temperatura ambiente. A continuación, se lavó la fase orgánica con disolución saturada de bicarbonato sódico (400 mL) y con agua (400 mL), y se secó sobre sulfato sódico, obteniéndose una disolución en tolueno del metanosulfonato de 2-(5-etilpiridin-2-il)etilo, compuesto de fórmula (III) en el que Z = OMs.

Dicha disolución en tolueno (equivalente a 436 mmoles) se añadió sobre una mezcla conteniendo 120 g (425 mmoles) del compuesto obtenido en la etapa 1.A., 25 64,5 g (467 mmoles) de carbonato potásico y 2,7 g (8,4 mmoles) de bromuro de tetrabutilamonio. Se añadieron 700 mL adicionales de tolueno, y la suspensión resultante se agitó a 70°C. Transcurridas 8 horas, se añadieron otros 110 mL de la disolución en tolueno citada (equivalente a 93 mmoles) y 14,0 g (191 mmoles) de carbonato potásico sobre la mezcla de reacción, que se continuó agitando a 70°C. 30 Transcurridas 30 horas, se añadieron 2,7 g (8,4 mmoles) de bromuro de

tetrabutilamonio. Una vez completada la reacción (40 horas), se utilizó directamente la suspensión obtenida sin purificar en la siguiente etapa.

Se añadieron 1360 mL de HCl 2N sobre la suspensión obtenida en la etapa anterior. La mezcla resultante se agitó durante 1 hora a 70°C. Se decantaron las 5 fases y se extrajo la fase acuosa, descartándose la fase de tolueno. Se cargó nuevamente la fase acuosa en el reactor y se alcalinizó por adición de disolución acuosa de NaOH al 50%. Tras alcalinizar, se agitó la disolución resultante durante 2 horas a 70°C. Tras enfriar, se lavó la fase acuosa con tolueno (2 x 250 mL) y se neutralizó con HCl concentrado hasta pH 5, precipitando un sólido de color amarillo pálido que se filtró en 10 un Büchner.

El sólido filtrado se sometió a digestión en 825 mL de agua y se recristalizó de metanol, obteniéndose el ácido (\pm)-2-amino-3-[4-[2-(5-etilpiridin-2-il)etoxi]fenil]propiónico, compuesto (IV), (83,9 g, 62,8% rendimiento global desde la L-tirosina) en forma de sólido de color amarillo pálido. Se comprobó mediante HPLC 15 quiral y mediante experimentos de dispersión óptica rotatoria que el producto se obtiene en forma de mezcla racémica.

El compuesto es muy poco soluble en los disolventes habituales de RMN. Para registrar sus espectros de ^1H y ^{13}C se disuelve una alícuota en HCl 1M en MeOH (anhidro), evaporándose a continuación el disolvente a presión reducida. Por consiguiente, los espectros de RMN registrados corresponden al doble clorhidrato del compuesto IV. Los datos espectrales son los siguientes:

^1H -RMN (CD₃OD, 400 MHz) δ (ppm): 8,68 (s, 1 H, H₆ piridina), 8,48 (d, $^3J_{\text{H}3-\text{H}4} = 7,8$ Hz, 1 H, H₄ piridina), 8,05 (d, $^3J_{\text{H}3-\text{H}4} = 7,8$ Hz, 1 H, H₃ piridina), 7,22 (d, $^3J_{\text{H}2-\text{H}3} = 8,6$ Hz, 2 H, H₃ benceno), 6,93 (d, $^3J_{\text{H}2-\text{H}3} = 8,6$ Hz, 2 H, H₂ benceno), 4,42 (t, $^3J_{\text{H}-\text{H}} = 5,6$ Hz, 2 H, pyr-CH₂-CH₂O-), 4,21 (dd, $^3J_{\text{Hb}-\text{H}} = 7,2$ Hz, $^3J_{\text{Ha}-\text{H}} = 6,0$ Hz, 1 H, -CH-COOH), 3,54 (t, $^3J_{\text{H}-\text{H}} = 5,6$ Hz, 2 H, pyr-CH₂-CH₂O-), 3,23 (dd, $^2J_{\text{Hb}-\text{Hb}} = 14,4$ Hz, $^3J_{\text{Ha}-\text{H}} = 6,0$ Hz, 1 H, H_a bencílico), 3,13 (dd, $^2J_{\text{Ha}-\text{Hb}} = 14,4$ Hz, $^3J_{\text{Hb}-\text{H}} = 7,2$ Hz, 1 H, H_b bencílico), 2,89 (q, $^3J_{\text{H}-\text{H}} = 7,4$ Hz, 2 H, pyr-CH₂-CH₃), 1,33 (t, $^3J_{\text{H}-\text{H}} = 7,4$ Hz, 3 H, pyr-CH₂-CH₃).

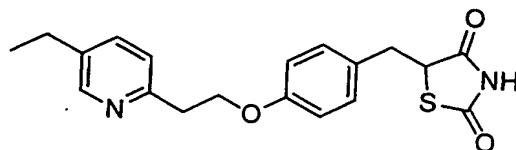
30

^{13}C -RMN (CD₃OD, 100 MHz) δ (ppm): 171,11 (-COOH), 159,18 (C₂ piridina), 153,15 (C₁ benceno), 147,73 (C₄ piridina), 143,83 (C₅ piridina), 140,95 (C₆ piridina), 131,76 (C₃ benceno), 128,82 (C₃ piridina), 128,19 (C₄ benceno), 116,17 (C₂ benceno). 66,89

(pyr-CH₂-CH₂O-), 55,16 (-CH-COOH), 36,36 (CH₂ bencílico), 34,15 (pyr-CH₂-CH₂O-), 26,30 (pyr-CH₂-CH₃), 14,85 (pyr-CH₂-CH₃).

Ejemplo 2.- Obtención de pioglitazona (I)

5



En un matraz de 500 mL de 3 bocas se introducen 60,0 g (190,9 mmoles)

de compuesto (IV), y se suspenden en 170 mL de agua. Se añaden 86,0 mL (765,2 mmoles) de ácido bromhídrico concentrado (48%), observándose la disolución del compuesto inicial.

10 La disolución resultante se enfriá en un baño de agua/hielo a 3°C. Se adicionan lentamente (1 h) 20,4 g (295,7 mmoles) de nitrito sódico disueltos en 41 mL de agua, a través de un embudo de adición de presión compensada. Finalizada la adición se agita durante otras 3 horas en el baño de agua/hielo y a temperatura ambiente durante toda la noche. Al día siguiente se observa la precipitación de un aceite de color marrón, que se extrae con diclorometano. Tras secar y evaporar la fase orgánica, se obtiene un aceite rojizo que se emplea directamente en la siguiente etapa.

15 En un matraz de 1L de una boca, provisto de agitación magnética, se introduce el aceite obtenido en la etapa anterior, junto con 25,0 g (328,4 mmoles) de tiourea y 28,0 g (341,3 mmoles) de acetato sódico anhidro. Se suspende la mezcla en 585 mL de etanol absoluto, y se agita a reflujo durante 5 horas. Se deja agitando a temperatura ambiente durante toda la noche. Se evapora el disolvente a sequedad en el rotavapor, y se suspende el residuo obtenido en una mezcla de 175 mL de disolución saturada de bicarbonato sódico y 175 mL de acetato de etilo. Se agita la suspensión resultante durante 3 horas a temperatura ambiente, y se filtra en un Büchner el sólido precipitado, lavándolo con 2 x 85 mL de acetato de etilo. Se obtienen 34,4 g de un sólido rojizo que es idéntico por RMN y HPLC a una muestra del compuesto (XII) sintetizado por la ruta descrita la patente EP193256B1.

20 En un matraz de 1 L de 3 bocas, provisto de agitación mecánica, se introducen 29,9 g (84,1 mmoles) del sólido rojizo obtenido en la etapa anterior. Se añaden 240 mL de agua y 36,8 mL de ácido clorhídrico concentrado, y se agita la disolución resultante durante 8 horas a reflujo. Se neutraliza la mezcla obtenida con

NaOH hasta pH 8 y se filtra el sólido obtenido. Se obtienen 23,6 g (40,7 % de rendimiento desde el producto (IV)) de pioglitazona.

El rendimiento global desde L-tirosina hasta pioglitazona es del 25,6 %.

5 Ejemplo comparativo 1.- Obtención del compuesto (IV) utilizando el grupo *tert*-butiloxicarbonilamino como grupo protector de amino

En un matraz de 250 mL, provisto de agitación magnética y bajo atmósfera anhidra, se cargan 10,0 g (51,4 mmoles) de éster metílico de L-tirosina y se disuelven en 50 mL de diclorometano. Se añaden 14,2 mL (102,4 mmoles) de trietilamina y se enfriá la disolución a 0°C con un baño de agua/hielo. Se añade lentamente (2,5 h) una disolución de 13,4 g (61,4 mmoles) de dicarbonato de di-*tert*-butilo (Boc_2O) en 30 mL de diclorometano. Finalizada la adición, se deja agitando a temperatura ambiente toda la noche. Se añaden 100 mL de agua y se extrae la fase orgánica, que se lava con 2 x 20 mL de agua, 2 x 40 mL de HCl 1 M, 2 x 40 mL de agua y 2 x 40 mL de disolución saturada de NaCl. Se seca y se evapora la fase orgánica, obteniéndose 13,7 g (90,4% rendimiento) de un aceite que se emplea en la siguiente reacción de sustitución.

En un matraz de 500 mL de 3 bocas, provisto de agitación mecánica, se cargan los 13,7 g (46,4 mmoles) del aceite obtenido en la etapa anterior, 10,6 g (46,2 mmoles) de metanosulfonato de 2-(5-ethylpiridin-2-il)etilo, obtenido por evaporación de la disolución en tolueno resultante de la primera etapa del ejemplo 1.B., y 7,0 g (50,6 mmoles) de carbonato potásico. Se añaden 150 mL de tolueno y 50 mL de MeOH, y se agita la mezcla a reflujo (65°C) durante 18 horas. Tras este tiempo, se evapora el disolvente y se redissuelve el residuo obtenido en 50 mL de AcOEt y 20 mL de agua. Se extrae y se lava la fase orgánica con 2 x 20 mL de NaOH al 10%. Se seca y se evapora a sequedad la fase orgánica. Se obtiene un aceite que pesa 14,6 g, que se somete sin purificar a la etapa de desprotección del grupo *tert*-butiloxicarbonilamino.

Los 14,6 g (34,0 mmoles) del aceite obtenido en la etapa anterior se introducen en un matraz de 250 mL provisto de agitación magnética. Se cargan 10,1 g (179,5 mmoles) de KOH y se disuelve la mezcla en 100 mL de metanol/agua 1:1. Se calienta la disolución resultante a reflujo durante 2 horas. Se evapora el metanol en el rotavapor y se extrae la fase acuosa con 2 x 30 mL de acetato de etilo. Se seca y se

acuosa se lava con 20 mL de acetato de etilo. Esta fase orgánica se junta con la anterior, se secan y se evaporan a sequedad. Se obtiene un aceite que pesa 13,6 g (98,3% rendimiento), que se utiliza directamente en la etapa siguiente.

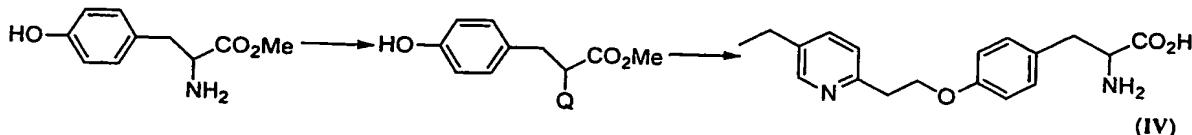
En un matraz de 250 mL de 3 bocas, provisto de agitación mecánica, se

5 introducen 13,6 g (50,8 mmoles) del aceite obtenido en la etapa anterior, 12,8 g (55,9 mmoles) de metanosulfonato de 2-(5-etilpiridin-2-il)etilo, obtenido por evaporación de la disolución en tolueno resultante de la primera etapa del ejemplo 1.B, y 8,4 g (61,0 mmoles) de carbonato potásico. La mezcla se disuelve en 140 mL de acetato de isopropilo, y se calienta a reflujo durante 16 horas. Transcurrido este tiempo, se extrae

10 la fase orgánica con 2 x 60 mL de agua (ajustando el pH de la fase acuosa a 6). Se seca y se evapora a sequedad la fase orgánica. Se obtiene un aceite rojizo que pesa 23,5 g. El análisis por RMN del crudo obtenido muestra una proporción de producto de sustitución inferior a la obtenida con otros grupos protectores, quedando todavía bastante metanosulfonato sin reaccionar. A la vista de este resultado, se decidió descartar el

15 empleo de este grupo protector.

En la tabla I se presentan, a modo de resumen, los diferentes grupos protectores ensayados y el rendimiento global de las etapas comprendidas desde el éster metílico de la tirosina hasta el compuesto (IV), según el esquema siguiente:



Grupo protector Q	Rendimiento global (%)
<i>tert</i> -butiloxicarbonilamino (Ejemplo comparativo 1)	24,1
Benciloxicarbonilamino (Ejemplo comparativo 2)	20,7
Acetilamino (Ejemplo comparativo 3)	11,5
Etiloxicarbonilamino (Ejemplo comparativo 4)	no aislado
Bencilidenamino (Ejemplo 1)	62,8

suspensión se agita durante 30 minutos a temperatura ambiente y durante otros 30 minutos a reflujo de diclorometano. Se observa la disolución de gran parte del sólido en suspensión, que vuelve a precipitar al enfriar. Se añaden 2 x 50 mL de acetato de etilo, que disuelven el sólido precipitado, y se extrae la fase orgánica, que se seca y se evapora a sequedad. Se obtienen 15,6 g (85,0% rendimiento) de un sólido, que se utiliza directamente en la siguiente reacción.

En un matraz de 250 mL de tres bocas, provisto de agitación mecánica, se introducen 5,03 g (21,2 mmoles) del sólido obtenido en la etapa anterior, 4,85 g (21,2 mmoles) de metanosulfonato de 2-(5-etilpiridin-2-il)etilo, obtenido por evaporación de la disolución en tolueno resultante de la primera fase del ejemplo 1.B, 2,92 g (21,1 mmoles) de carbonato potásico y 0,15 g (0,47 mmoles) de bromuro de tetrabutilamonio. La mezcla se suspende en 50 mL de tolueno, y se agita a reflujo durante 16 horas. La suspensión resultante se emplea directamente en la siguiente etapa.

En un matraz de 250 mL de tres bocas, provisto de agitación mecánica, se introduce la suspensión obtenida en la etapa anterior y se añaden 100 mL de NaOH al 10%. Se calienta a reflujo durante 7 horas. Transcurrido este tiempo, se traspasa la mezcla resultante a un embudo de decantación y se extrae la fase acuosa. Se neutraliza con HCl concentrado hasta pH 5, precipitando un sólido de color beige que se filtra en un Büchner y se seca en la estufa de vacío. Se obtienen 0,90 g (14% rendimiento global de la sustitución y la desprotección) del compuesto (IV).

El rendimiento global desde el éster metílico de la L-tirosina hasta el compuesto (IV) utilizando el grupo protector acetilamino es solamente del 11,5 %.

Ejemplo comparativo 4.- Obtención del compuesto (IV) utilizando el grupo etiloxicarbonilamino como grupo protector de amino

En un matraz de 250 mL de 3 bocas se introducen 10,1 g (51,7 mmoles) de éster metílico de L-tirosina y 8,5 g (61,5 mmoles) de carbonato potásico. Los sólidos se disuelven en una mezcla de 50 mL de acetona y 50 mL de agua, y la disolución resultante se enfria a 5 °C en un baño de agua/hielo. Se adicionan, en 30 minutos, 6,0 mL (62,8 mmoles) de cloroformiato de etilo, y a continuación se agita la disolución obtenida a temperatura ambiente durante toda la noche. Se traspasa la mezcla obtenida a un embudo de decantación y se separa la fase superior, de color amarillento. La fase

En un matraz de 3 bocas de 1 L, provisto de agitación magnética, se introducen los 44,3 g (134,6 mmoles) del aceite obtenido en la etapa anterior, 37,3 g (162,5 mmoles) de metanosulfonato de 2-(5-etilpiridin-2-il)etilo, obtenido por evaporación de la disolución en tolueno resultante de la primera etapa del ejemplo 1.B, 5 y 22,3 g (161,3 mmoles) de carbonato potásico. La mezcla se suspende en 500 mL de acetato de isopropilo, y se calienta a reflujo durante 96 horas. Transcurridas 20 horas, se añaden 0,87 g (2,7 mmoles) de bromuro de tetrabutilamonio. Tras dejar enfriar a temperatura ambiente, se traspasa la suspensión obtenida a un embudo de decantación y se lava con 2 x 200 mL de NaOH 10%. Se seca y se evapora la fase orgánica. Se obtienen 39,5 g de un aceite, que se utiliza sin purificar en la siguiente reacción de desprotección.

10 En un matraz de 2 L de una boca, provisto de agitación magnética, se introduce el aceite obtenido en la etapa anterior, y se disuelve en 100 mL de metanol. Se añaden 100 mL de NaOH 10% y se calienta la mezcla a reflujo durante 3 horas. Se 15 cargan a continuación 100 mL de ácido clorhídrico concentrado (37%) y se calienta a reflujo durante 18 horas. Transcurrido este tiempo, se deja enfriar a temperatura ambiente y se evapora el metanol en el rotavapor. Se lava la fase acuosa con 100 mL de tolueno. Se neutraliza hasta pH 5 por adición de disolución de NaOH al 50%, observándose la precipitación de un sólido blanco, que se filtra en un Büchner. Se 20 obtienen 2,43 g (22,4 % de rendimiento global en las etapas de sustitución y desprotección) del compuesto (IV).

El rendimiento global desde el éster metílico de la L-tirosina hasta el compuesto (IV) utilizando el grupo protector benciloxicarbonilamino es solamente del 20,7 %.

25

Ejemplo comparativo 3.-

Obtención del compuesto (IV) utilizando el grupo acetilamino como grupo protector de amino

30 En un matraz de 500 mL de 3 bocas, provisto de agitación mecánica, se cargan 15,1 g (77,3 mmoles) de éster metílico de L-tirosina y 9,0 g (84,9 mmoles) de carbonato sódico. Los sólidos se suspenden en una mezcla de 200 mL de diclorometano y 60 mL de agua. Bajo fuerte agitación mecánica, se adicionan 6,9 mL (97,0 mmoles) de cloruro de acetilo a través de un embudo de adición de presión compensada. La

evapora la fase orgánica. Se obtiene un aceite que pesa 15,9 g. Dicho aceite se introduce en un matraz de 250 mL y se disuelve en 200 mL de MeOH. Se añaden 9,2 mL (126,1 mmoles) de cloruro de tionilo y se calienta la disolución a reflujo durante 1 hora. Se evapora el disolvente en el rotavapor. Se redissuelve el crudo obtenido en 50 mL de diclorometano. Se añade disolución saturada de bicarbonato sódico hasta llegar a pH 6. Se extrae la fase orgánica, se seca y se evapora a sequedad. Se obtienen 6,43 g (42,3% rendimiento global para las etapas de sustitución y desprotección) de un aceite que se somete directamente a la etapa de hidrólisis del éster metílico.

En un matraz de 250 mL provisto de agitación magnética se introducen 3,47 g (10,6 mmoles) del aceite obtenido en la etapa anterior, y se disuelven en una mezcla de 40 mL de agua y 40 mL de metanol. Se añaden 1,2 g (21,4 mmoles) de KOH y se calienta la mezcla a reflujo durante 1 hora. Al enfriar comienza a precipitar un sólido amarillento. Se evapora el metanol en el rotavapor. Se neutraliza la disolución acuosa resultante hasta pH 5. Se filtra el sólido obtenido y se seca en la estufa de vacío. Se obtienen 2,09 g (63,0% rendimiento) de compuesto (IV).

El rendimiento global desde el éster metílico de la L-tirosina hasta el compuesto (IV) utilizando el grupo protector *tert*-butiloxicarbonilamino es solamente del 24,1 %.

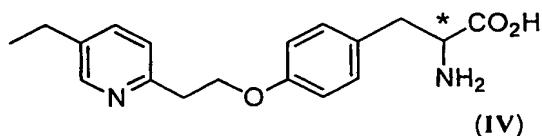
20 Ejemplo comparativo 2.- Obtención del compuesto (IV) utilizando el grupo benciloxicarbonilamino como grupo protector de amino

En un matraz de 3 bocas de 1 L, provisto de agitación mecánica, se introducen 28,4 g (122,6 mmoles) de hidrocloruro del éster metílico de tirosina y 54,2 g (782,8 mmoles) de carbonato potásico. Se disuelven los sólidos en una mezcla de 160 mL de agua y 160 mL de acetona. Se obtiene una disolución transparente, que se enfria a 5 °C con un baño de agua/hielo. Se adicionan, en 30 minutos, 27,5 mL (195,4 mmoles) de cloroformiato de bencilo a través de un embudo de adición de presión compensada. Finalizada la adición, se agita la suspensión amarillenta resultante toda la noche a temperatura ambiente. Pasado este tiempo, se añaden 100 mL de acetato de etilo, se traspasa la mezcla a un embudo de decantación y se separa la fase orgánica, que se seca y se evapora a sequedad. Se obtienen 44,3 g (92,2% rendimiento) de un aceite, que se utiliza en la siguiente reacción de sustitución.

A la vista de los resultados obtenidos, puede comprobarse que los grupos protectores ensayados en los ejemplos comparativos conducen a la obtención del compuesto nuevo (IV) con rendimientos muy bajos, en comparación con el rendimiento obtenido (62,8 %) mediante el grupo protector objeto de la invención según el ejemplo 5 1, apartado B.

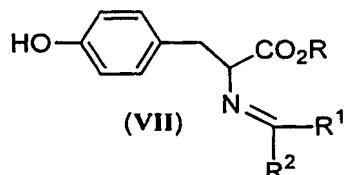
REIVINDICACIONES

5 1.- El compuesto de fórmula (IV):

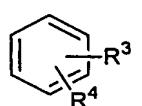


en forma de cualquiera de sus dos enantiómeros puros, de mezclas racémicas, o de mezclas enriquecidas en alguno de sus dos enantiómeros, así como sus sales, solvatos e hidratos.

10 2.- Un procedimiento para la obtención del compuesto de la reivindicación 1 caracterizado porque comprende la reacción de un compuesto de fórmula (VII)

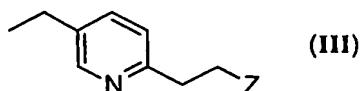


15 en la que: R puede ser hidrógeno o un grupo alquilo C₁-C₄; R¹ y R² pueden ser indistintamente hidrógeno o un grupo arilo de fórmula



en la que R³ y R⁴ pueden ser indistintamente hidrógeno, un grupo alquilo C₁-C₆, un grupo alcoxi C₁-C₄; con la condición de que R¹ y R² no pueden ser hidrógeno a la vez.

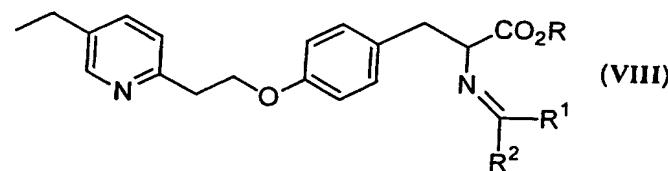
20 con un compuesto de fórmula (III)



en la que Z es un grupo saliente,

25 para obtener el compuesto de fórmula (VIII)

21



que, posteriormente, se somete a la desprotección del grupo amino y a la hidrólisis del grupo éster.

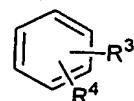
5 3.- Un procedimiento según la reivindicación 2, caracterizado porque R es el grupo metilo.

4.- Un procedimiento según las reivindicaciones 2 y 3, caracterizado porque Z es un éster sulfónico.

10

5.- Un procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones 2 a 4, caracterizado porque Z es el grupo metanosulfonilo (mesilo).

15 6.- Un procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones 2 a 5, caracterizado porque R¹ es hidrógeno y R² es un grupo arilo de fórmula

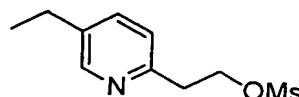


en el que R³ y R⁴ pueden ser indistintamente hidrógeno, un grupo alquilo C₁-C₆, o un grupo alcoxi C₁-C₄.

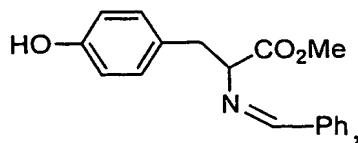
20 7.- Un procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones 2 a 6, caracterizado porque R¹ es hidrógeno y R² es fenilo.

8.- Un procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones 2 a 7, caracterizado porque comprende la reacción del compuesto de fórmula

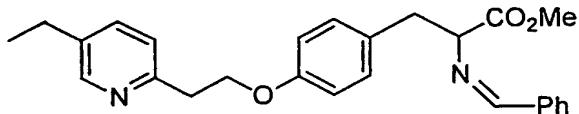
25



con el compuesto de fórmula



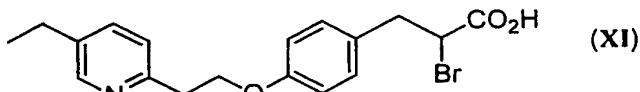
para obtener el compuesto de fórmula



que, posteriormente, se somete a la desprotección del grupo bencilidenamino y a la hidrólisis del éster metílico.

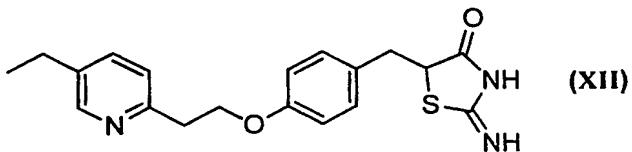
9.- Un procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones 2 a 8, caracterizado porque además comprende las siguientes etapas hasta la obtención de pioglitazona (I):

(a) bromación del compuesto (IV) para obtener el compuesto de fórmula (XI)



10

(b) condensación del compuesto (XI) con tiourea para obtener el compuesto de fórmula (XII)



(c) hidrólisis del compuesto (XII) para obtener pioglitazona.

15

10.- El uso del compuesto de la reivindicación 1 en la preparación de pioglitazona.